

Date: Thursday, 3/30/2006 8:32:04 AM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

15

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 26420		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D350604041
This Issue	: 3/30/2006 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: N/A Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D/A1
Previous Run	: 26071	Material	: N/A
Written By	: <u>See comment below</u>	Due Date	: 4/10/2006 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>06.03.30</u>		
Comment	: Est Rev: Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

①  
 DH 04/03/31

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 0000934 06/04/05

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

Camlock stud

ship to Delastek B M18800

4 x 2600-4

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

16 M18800 06/04/05

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

06/05/02

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: DP Date: 06/05/05  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Thursday, 3/30/2006 8:32:04 AM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 26420

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	024494

*060504*

7.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit. Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

*060504*

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	025937

*AL 0605/04 (1)*

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

*0605/05 (1)*

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location: \_\_\_\_\_

PPP Rev: E

*0605/05 (1)*

12.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

*0605/05 (1)*

Job Completion



*U 0605-05*

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

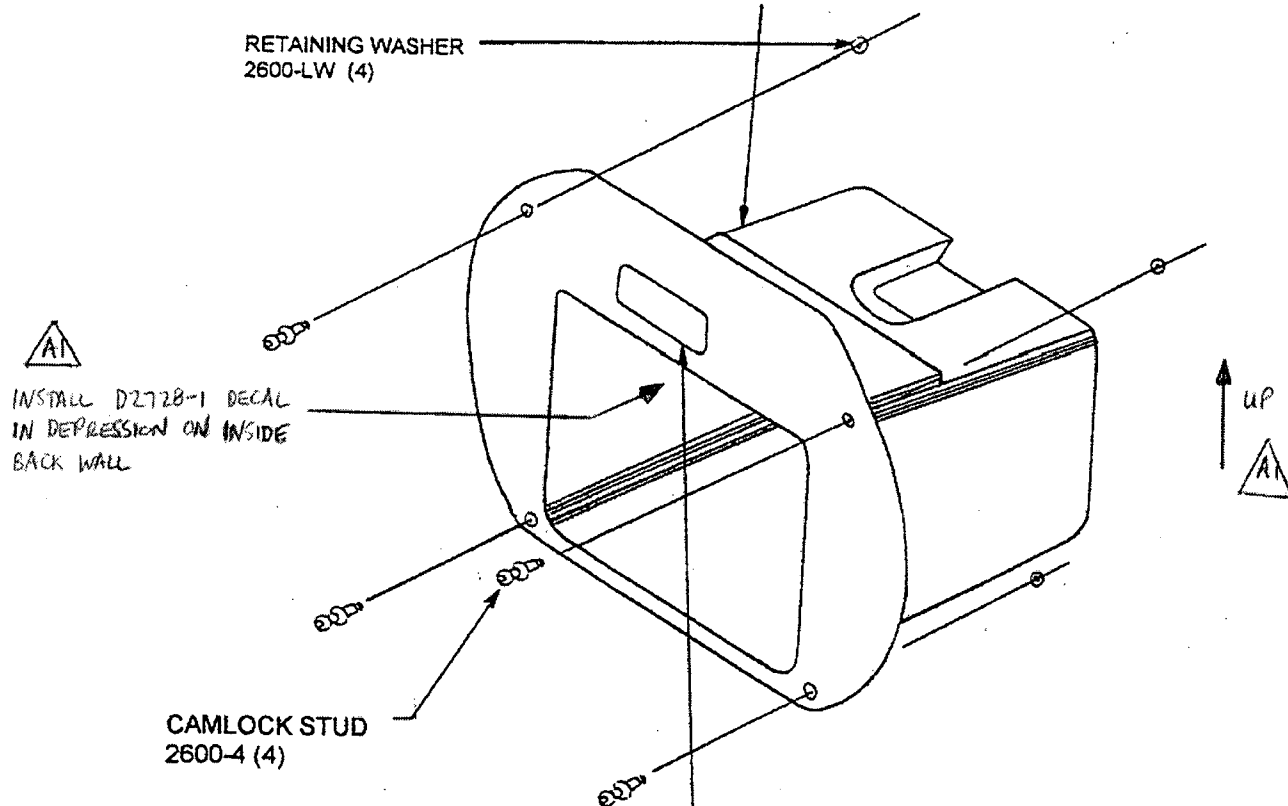
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	02.04.23	ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE	
REAR LOCKER EXTENDER (D2723)			

RELEASED  
02-04-03



DECAL (D2268)  
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT  
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RIG

 $\Delta$ 

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
CONTROLLED COPY  
JECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER

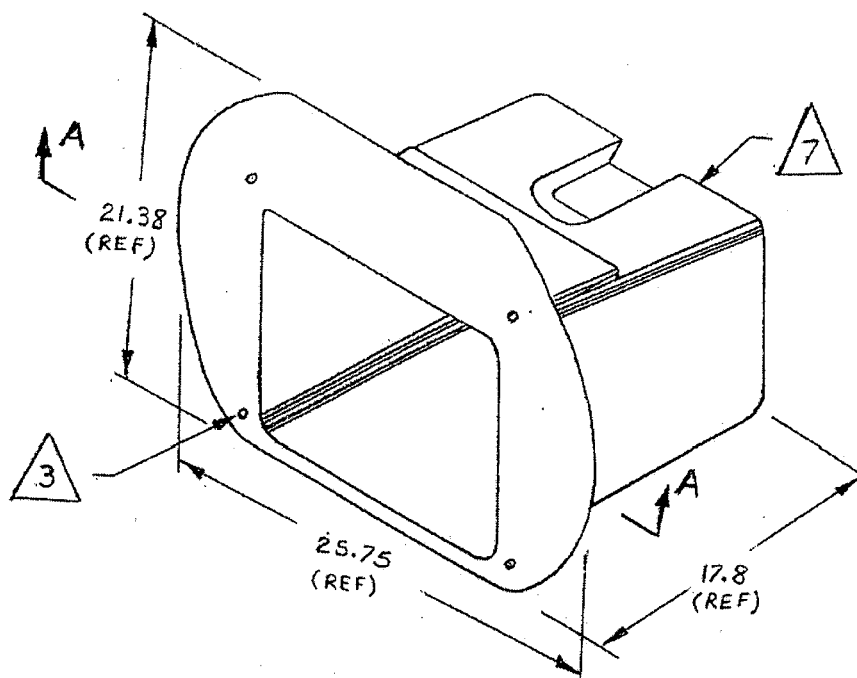
Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



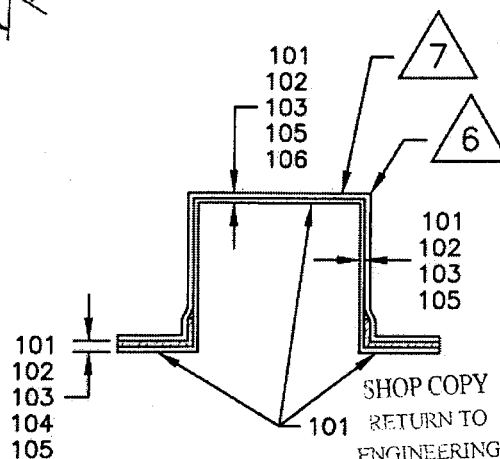
DESIGN JB	DRAWN BY <i>[Signature]</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED  
02.04.03 *[Signature]*



**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A CONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 26420

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Invoice #	10330
Customer #	DART

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson		
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233		
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #		
01/05/06	03/04/06	4529	Linda Lacelle		PO00000934			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description				
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B26420 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D B26420 JOB: 34443 QTÉ: 1				U de M : Each
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B26421 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D B26421 JOB: 34440 QTÉ: 1				U de M : Each
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B26422 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D B26422 JOB: 34442 QTÉ: 1				U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☐ Cust.

☐ Adm.

☐ Quality

☐ Ship.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5<sup>ème</sup> Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10330
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
01/05/06	03/04/06	4529	Linda Lacelle		PO00000934		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by

Quality department

AQ-357



Date: Mercredi, 2006-04-05 12:50:29  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

28.04.06

Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job : 34443  
Numéro Soumission : 1708  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2006-04-05 No. B.V. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 34442

Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article : DKC134-0003  
Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273  
Projet Numéro : DKC134  
Révision dessin : A & D  
Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510  
Date Dûe : 2006-04-21 Qté: 1 UdM: UNITE



Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041  
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004  
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 05 Changer les quantité de certaines  
composantes et ajouter instruction de fabrication

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)  
Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute  
contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC  
Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux)  
afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.



24-04-06

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes  
entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant  
d'appliquer le Gel Coat.

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5380-2

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 34443

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)  
Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

24-04-06



7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT
-----	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. ( Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce )

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

24-04-06



8.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
-----	---------	---

Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5380-1

9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 34443

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

10.0 AAC0326 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5456-1

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s)

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-5283-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

24-04-06



13.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 3.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 22.7%

Température: 21°C

Heure: 9H10

Date: 25-04-06



14.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 34443

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

16.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

25-04-06



17.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

26-04-06



18.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

26-04-06



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 34443

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

19.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

20.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

21.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

22.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIELBien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant. 28-04-06

23.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer ) 28-04-06

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique. 28-04-06

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 34443

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

26.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

27.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

28.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 29-04-06



29.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer ) 29-04-06

30.0 AAC0280 Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-5537-1

31.0 AAC0103 Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-4563-6

32.0 AAC0279 Étiquette Dart N° D2728-1

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)

Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: 1-5

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 34443

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

33.0 AAC0282 Placard N° D2268

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Placard N° D2268

N° de Lot: *2/1*

34.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin.

Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boîte lorsque la bosse est vers le haut.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

*1-05-06*

35.0 IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: \_\_\_\_\_

L'identification doit être vers l'extérieur.

*1-05-06*

36.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

*1 mai 06*

37.0 EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 34443

Numéro Article: DKC134-0003


Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 1 mai 06 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_